

Best Available Copy

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : **61-242607**

(43)Date of publication of application : **28.10.1986**

(51)Int.Cl.

B01D 13/01
A61M 1/18

(21)Application number : **60-084505**

(71)Applicant : **ASAHI CHEM IND CO LTD**

(22)Date of filing : **22.04.1985**

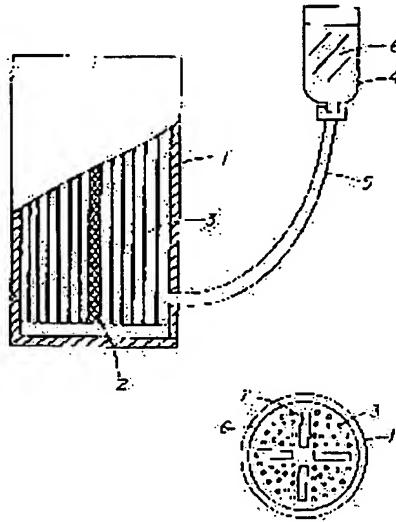
(72)Inventor : **YOKOYAMA TAKAYUKI
KIKUCHI TOSHIAKI**

(54) PREPARATION OF HOLLOW YARN TYPE MODULE HAVING SLIT

(57)Abstract:

PURPOSE: To easily form a slit penetrating through a bonded fixing part of a hollow yarn membrane by previously arranging a scarcely adhesive flexible body which has been formed to a same shape as a desired slit to the part for bonding, then removing the flexible body after curing the charged adhesive.

CONSTITUTION: A flexible body 2, such as polystyrene foam, comprising a scarcely adhesive material to an adhesive material to be used for bonding, formed to a same shape as a desired slit 7, is previously arranged together with a hollow yarn bundle 3 in a case 1. The adhesive material 6 is charged from a vessel 4 through a hose 5 into the case 1 and a bonded part is formed by the centrifugal bonding method. The flexible body 2 alone is removed from the bonded part after the adhesive material is cured. Thus, a slit 7 is formed to the part left after removal of the flexible body 2.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of
rejection]

[Kind of final disposal of application other than
the examiner's decision of rejection or
application converted registration]

[Date of final disposal for application].

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's
decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

④日本国特許庁(JP)

①特許出願公開

②公開特許公報(A) 昭61-242607

⑤Int.Cl.1

S 01 D 13/01
A 61 M 1/18

識別記号

序内整理番号

8014-4D
7720-4C

③公開 昭和61年(1986)10月28日

審査請求 未請求 発明の数 1 (全3頁)

④発明の名称 スリットを有する中空糸型モジュールの製造方法

⑤特 項 昭60-84505

⑥出 項 昭60(1985)4月22日

⑦発明者 横山 高幸 富士市駿島2番地の1 旭化成工業株式会社内

⑧発明者 第地 敏明 富士市駿島2番地の1 旭化成工業株式会社内

⑨出願人 旭化成工業株式会社 大阪市北区堂島浜1丁目2番6号

⑩代理人 弁理士 佐々木 俊哲

第 一 巻

1. 発明の名称

スリットを有する中空糸型モジュールの製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 中空糸の端端を接着剤でケース内に固定シールし、中空糸の一端は開口し、他端は閉止した中空糸型モジュールの製造方法において、閉止端側の中空糸を固定シールする際に、接着剤と接着し難く、しかも所望のスリットと同一形状に成形した可塑性体を、ケース内の接着剤に予め配置しておき、接着剤を残し込み硬化した後、該可塑性体を除去して、スリットを形成することを特徴とするスリットを有する中空糸型モジュールの製造方法。

(2) 可塑性体を、加熱または浴剤処理によって除去する特殊消泡の範囲第1項記載の方法。

3. 発明の詳細な説明

(実業上の利用分野)

本発明は、汚染物を含む原水等の口過に使用するスリットを有する中空糸型モジュールの製造方法に関する。

(従来技術とその問題点)

公知コロイド等のコロイド状物質を含む原水等は、その他の汚染物を含む原水等を中空糸型モジュールを用いて外圧法で全口過する場合、半透性の膜壁を有する中空糸の外側にはコロイド状物質等の汚染物が付着するので、口過能力は次第に低下し、また、中空糸の耐用年数も短くなる。そこで、中空糸の外側に付着したコロイド等の汚染物を取り除くために逆洗等が行なわれているが充分な効果は得られていない。

本発明者はこの問題の解決のために、先に実用第59-188693号において中空糸型モジュールの各部固定部に、隙接着固定部を具備するスリットを開け、口過水率が低下したとき、原水の送給を止めで該スリットより気体又は液体を含む液体を導入することによって、中空糸に付着したコロイド

物質等の汚染物を取り除くことを試みた。この発明によれば、コロイド等の液体に固着した污染物質を落すことが確認された。しかし、上記先駆では、スリットを設けるために、

(イ) 予め接着固定部に、接着剤と四角形の板状体を配置しておき、接着剤を差し込み硬化した後は、該板状体にスリット加工をする方法。または
(ロ) 予めスリット加工を施した板状体を接着固定部に配置しておいて、スリット内に接着剤が入らないように注意しながら接着剤を差し込み硬化させる方法。を採用している。

(イ) の方法では、後加工の際に中空部が割つたり、切削リカスがモジュール内に残る恐れがあり、(ロ) の方法では、スリット内に接着剤が入らないようにシールするのは簡単ではなく、スリット加工を施した板状体を接着剤が詰入する間より上側に突出させておく必要がある。一方、接着剤面よりも上側に板状体が突出して固定シールされると、スリットより気体又は気体を含む液体を導入して中空部の外側から汚染物を落すさせた

3

(実施形態)

次に、本発明の方法を図面によって説明する。

第1図は、中空系型モジュールの製造方法の一例を示し、第2図の(a)～(d)は、スリットの種々の実施例を示す。

第1図において、ケース(1)内には、予め可燃性体(2)と中空系束(3)を配置しておき、容器(4)からホース(5)によって接着剤(6)を遠心接着法等によってケース内に注入し接着部を形成する。接着剤が硬化した後、後端部から可燃性体(2)のみを除去して除去あとに、スリット(7)を形成する。

可燃性体としては、接着剤と接着しにくい材料製のものを、所定のスリットと同一形状に成形あるいは、独立して配置する。可燃性体の嵌合平板としては引き抜き、又は溶着による陰歯等がある。可燃性体として、充電ボリスチレン、充電バーレン、充電ポリニチレン、ゴム等の可燃性の材料を熱凍で用いるか、又は接着剤と對離し易いガリエチレンフィルム、ポリエステルフィルム等で

段に、汚染物の取り出しが困難である等の問題点があった。

(発明が解決しようとする問題)

本発明は、前記した問題点を解決するもので、スリットの形状が容易で、汚染物を簡単にしかも効率的にモジュール外に除去できる中空系型モジュールの製造方法を提供する。

(問題点を解決するための手段)

本発明は、中空系の両端を接着剤でケース内に固定シールし、中空系の一端は閉口し、他端は閉止した中空系型モジュールの製造方法において、閉止端側の中空部を固定シールする際に、接着剤と接着し難く、しかも所定のスリットと同一形状に成形した可燃性体を、ケース内の接着部に予め配置しておき、接着剤を差し込み硬化した後に、該可燃性体を除去して、スリットを形成することを特徴とする。

4

併んで使用すれば、接着剤の硬化後には、引き抜き等の機械的手段で容易に除去できる。

また、可燃性体としてパラフィン、ホットメルト樹脂を使用すれば、接着剤の硬化後加熱によって溶かし出して除去できる。さらに、発泡スチロール等を可燃性体として使用し溶剤処理によって除去することもできる。

第2図の(a)～(d)に示すように、可燃性体の配置を変えることによって、種々の形状のスリットを接着部に形成できる。次に、本発明の特徴を実施例によって説明する。

(実施例)

・厚さ6mm、長さ30mm、高さ100mmの発泡スチロール板を、厚さ15μmの低密度ポリエチレン袋で包んで可燃性体(2)を用意した。この可燃性体1枚を第2図(a)に示すように、中空系束(3)と共に内径3インチの缶と製ケース(1)内に配置し、第1図に示すようにケース底部より2液槽のエポキシ樹脂(6)をヘッド圧によって注入した。

樹脂が硬化後、接着部の高さを規定の寸法に切断し、上記接着部から、発泡ステロール板をボリニチレンの袋ごと抜き出して、スリットを形成した。

(実施例2)

母樹枝体として発泡ステロール板のみを使用し、その他の実施例1と同一条件で接着部を形成した。接着部の高さを規定の寸法に切断した後、接着部をアセトンに数分間浸漬することにより、発泡ステロールを抽出させてスリットを形成した。実施例1および2で得られた中空系型モジュールは、いずれも優れた汚染物の除去効果を示した。

(発明の効果)

本発明によれば、内部の液体が用意で、口過効率の高い中空系型モジュールが得られる。

4. 図面の簡単な説明

第1図は、本願方法の1例を示す説明図。第2図は、スリットの種々の変形例を示す図である。

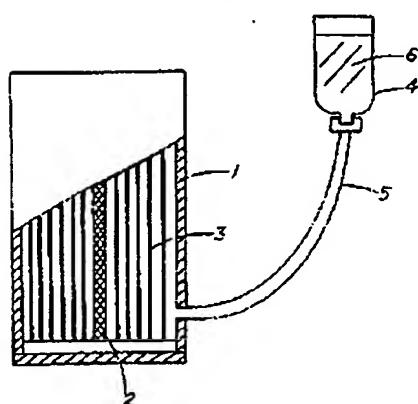
1 ケース	6 ホース
2 可塑性体	7 洗浄剤
3 中空系	8 スリット
4 容器	

代理人弁理士 佐々木 勝吾

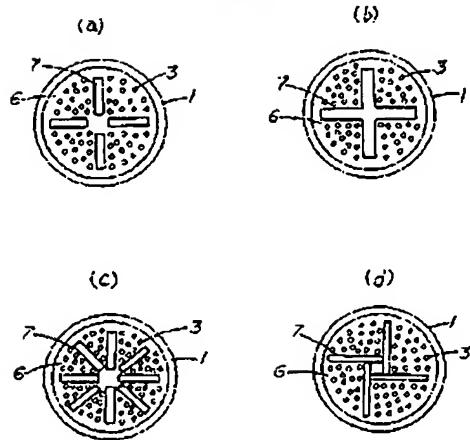
7

8

第1図



第2図



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.